

Japanese Unexamined Patent Publication No. S47-028208 discloses a process for opening a tow, wherein two levers (4, 5) are provided upstream of a pair of rolls (2) and allowed to make a desirable inclination angle with a roll axis. By varying the inclination angle, the edge of the opened tow after passing through the rolls can be appropriately positioned. The individual levers (4, 5) are pivotally mounted on a holder (6) by a pin, and pin blocks (12, 12') fit in slots of the levers (4, 5).



②特願昭46-2293 ①特開昭47-28208

④公開昭47.(1972) 10.31 (全3頁)

審査請求 無

⑨日本国特許庁

⑬ 公開特許公報

特 許 願

昭和46年 月 日

特許庁長官殿

1. 発明の名称

連続多糸織造シート処理方法

2. 発明者

大阪府茨木市耳原1番地 佐々木 良 幸

3. 特許出願人

大阪市北区梅田1番地
(300) 帝人株式会社
代表者 大屋 哲三

4. 代理人

東京都千代田区幸町2丁目1番1号
(飯野ビル)
帝人株式会社内
(6515) 弁理士 保 高 一
(ほか1名)
連絡先 (03) 4481 高山 房

5. 添附書類の目録

(1) 明 細 書 1通
(2) 図 面 1通
(3) 委 任 状 1通
明 細 書

方式
特許庁

庁内整理番号

6602 47

⑤日本分類

42 A42

1. 発明の名称

連続多糸織造シート処理方法

2. 特許請求の範囲

連続多糸織造シートをシート状に開張して1対又は複数対のローラーに引取る工程に於て、該ローラーのいずれかの1対のローラーの手前に位置し且つその軸線に対して任意の傾斜度合をとり得ることが出来且つ該織造シートの一部ないし全部が接触する部材を取付、その際の傾斜度合を変化させることによりローラー通過後の織造シート端部の位置を調整することを特徴とする連続多糸織造シート処理方法。

3. 発明の詳細な説明

本発明は連続多糸長織造シートを開張してシート状にしたものの幅位置を制御する処理方法に関するものである。

連続多糸長織造シートを開張してシート状とし、これを加工する場合に起る問題の一つとして、開

張機が一定せず加工が仕舞かつたり端部のロス事が増えたりする点がある。本発明はこの様な問題に対し、開張シート幅を正確に制御出来る装置としたものである。

即ち、本発明は連続多糸織造シートをシート状に開張して1対又は複数対のローラーに引取る工程に於いて、該ローラーのいずれかの1対のローラーの手前に位置し且つその軸線に対して任意の傾斜度合をとり得ることが出来且つ該織造シートの一部ないし全部が接触する部材を取付、その際の傾斜度合を変化させる事によりローラー通過後の織造シート端部の位置を調整する事を特徴とする連続多糸織造シート処理方法である。

第一図はその具体的な実施の一例を示す上面図及び前面図、第二図はその斜視図である。図に於いて(1)は供給されたシート状開張織造であつて、ローラー(2)を経てローラー(3)へと進行している。ローラー(2)と(3)の間には2本のレバー(4)(5)が配されてあり、該レバーは中央ピンボ

ツク(12)に溝穴で嵌込まれ、その内側端はホルダー(6)にてそれぞれ回転自由にピン支持されているのでこれを軸としてその外側端はそれぞれ自由に持ち上げられる態になつてゐる。従つてその上を通過しているシート状態も断めに持ち上げられながら進行する。その結果シート状態は持ち上げられただけその幅を圧縮され、狭くなつてローラー(5)へと進行する。

第三図はその原形を説明したものであつて、供給されるシートが断線の中の線部(1)はレバー(5)が下りてゐる時はその直進点(a)を通つて進むが(上図)、レバー(5)が持ち上げられるに従つてその最短距離を遡ろうとし、その直進点(a)ではなく内側に幾分ずれた(b)を通つて進行する(下図)。一方ローラーは一般的にその回転軸に対し垂直方向でニップ輪を引取ろうという性質があるので、従つてレバー(5)を通過した線部はローラー(5)に向つて直進する。この様な運動はシート状態の各部について行われるため、従つて最初のシート幅Aは共にA'に縮小され

- 3 -

加工に於ける生産性を向上させまたロス率を減少せしめる事が出来る。

4. 図面の簡単な説明

第一図は本発明の実施の一例を示す上面図及び側面図、第二図はその斜視図、第三図はその原形説明図である。

特許出願人
代理人 井野士

特 許 公 司
保 商 審

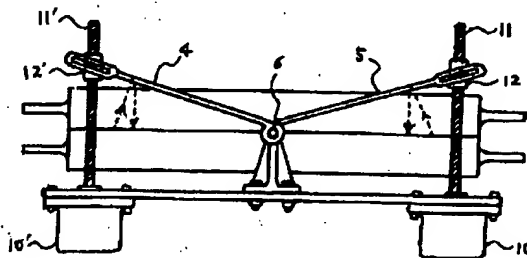
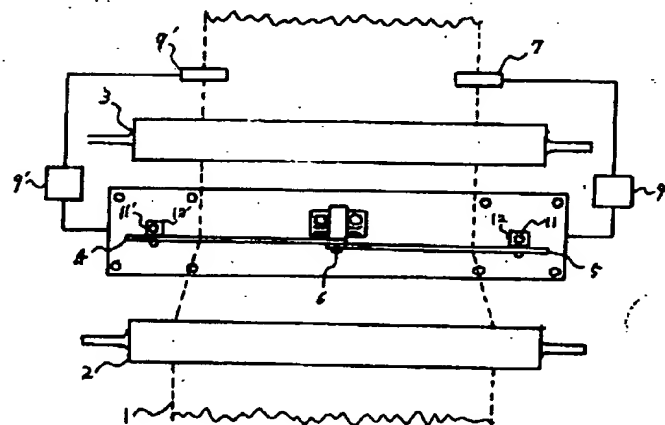
外 1 名



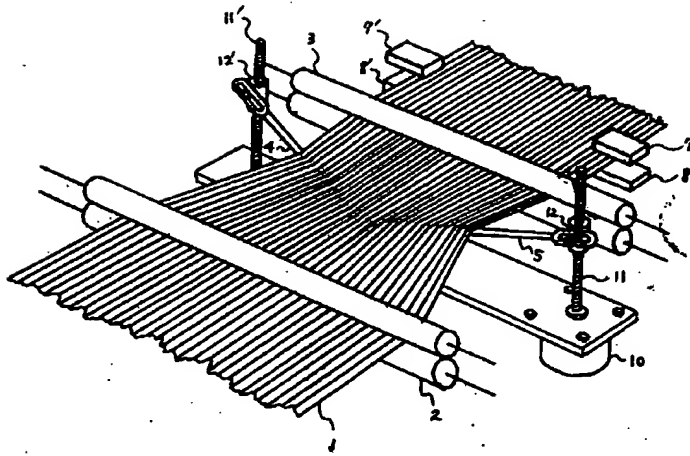
る結果となる。勿論この場合シート断線の厚みは左半分比べて厚くなるが、例えばこの前に1%の端部ロスが減少したとすれば1%の厚さの問題はロス率減少のメリットに比べて一般に大した事ではない。この場合レバー(4)(5)の上げ下げは適宜に行つて良いのは勿論であるが、例えばこれを処置後の開巻シートの端部位置と連動させるとさらに一層制位の精度が向上する。例えば第一図、第二図に於いてシート端部にフォトセル(7)(7')を配し、これを光源(8)(8')で照らす事により端部位置の変化を電圧変化に変え、これを増幅器(9)(9')で増幅してサーボ電動機(10)を作動させ、スクリーン軸(11)(11')を回してこれに嵌合するピンブロック(12)(12')をネジの原理で上下し、ピンブロック(12)(12')から突き出しているピンを前記レバー(4)(5)の外側部に設けてある溝穴にはめ込んでこれをシート端部位置の運動と反対方向(即ち端部が狭がればレバーが上る方向)に動かせる様にすれば良い。

この様に本発明の方法によれば開巻シートの

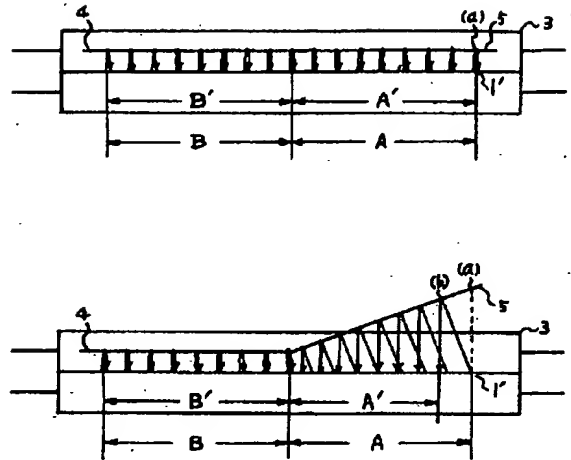
第一図



図二



図三



4. 前記以外の代理人

代理人

東京都千代田区内幸町2丁目1番1号

(銀野ビル)

特許人 株式会社 豊内

(6572) 弁理士 清 藤 弘 隆

